

(12) INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(19) World Intellectual Property
Organization
International Bureau



(43) International Publication Date
13 October 2005 (13.10.2005)

PCT

(10) International Publication Number
WO 2005/095038 A2

(51) International Patent Classification⁷: B23C 5/00
(21) International Application Number: PCT/DE2005/000592
(22) International Filing Date: 30 March 2005 (30.03.2005)
(25) Filing Language: German
(26) Publication Language: German
(30) Priority Data:
10 2004 016 566.1 31 March 2004 (31.03.2004) DE
10 2004 023 743.3 11 May 2004 (11.05.2004) DE

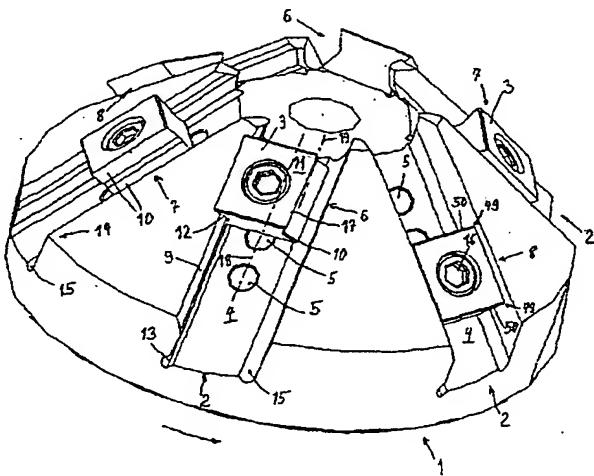
(71) Applicant and
(72) Inventor: RIETH, Stephan [DE/DE]; Weimarer Strasse 12, 66606 St. Wendel (DE).
(74) Agents: BERNHARDT, Reinhold etc.; Kobenhüttenweg 43, 66123 Saarbrücken (DE).
(81) Designated states (unless otherwise indicated, for every kind of national protection available): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ,

[continued on next page]

As printed

(54) Title: MILLING HEAD FOR MILLING CHAMFERS

(54) Bezeichnung: FRÄSKOPF ZUM FRÄSEN VON FASEN



WO 2005/095038 A2

(57) Abstract: The invention relates to a milling head for milling chamfers, especially for a mobile chamfer miller, comprising successive seats for blanking dies, said seats having a position in which the blanking dies with a leading edge angle of between 40 and 75° operate respectively on average with a positive effective cutting angle of at least 6° and a clearance angle of at least 6°, and are provided for a border comprising blanking dies with a staggered arrangement of the cutting edges, such that respectively only one cutting edge length of 15 mm, preferably 12 mm, at the most, is active. Said measures increase the cutting performance of the milling head. The reduced cutting edge length can be formed on a long blanking die instead of using a shorter blanking die, in such a way that the cutting edge is interrupted by cavities or other e.g. flat triangular recesses on the surface of the blanking die. The staggered arrangement is then comparatively small.

(57) Zusammenfassung: An einem Fräskopf zum Fräsen von Fasen, insbesondere für einen mobilen Fasenfräser, mit aufeinanderfolgenden Sitzen für Schneidplatten haben die genannten Sitze eine Stellung, bei der die vorgesehenen Schneidplatten, die einen Keilwinkel von 40 bis 75° aufweisen, jeweils im Mittel mit

[continued on next page]

OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- of inventorship (Rule 4.17(iv)) for the following designation US

- (84) Designated states (*unless otherwise indicated, for every kind of regional protection available*): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), Eurasian (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Published:

- without international search report and to be republished upon receipt of that report

For two-letter codes and other abbreviations, refer to the "Guidance Notes on Codes and Abbreviations" appearing at the beginning of each regular issue of the PCT Gazette.

Declaration(s) under Rule 4.17:

- as to applicant's entitlement to apply for and be granted a patent (Rule 4.17(ii)) for all designations.

einem positiven Spanwinkel von mindestens 6° und einem Freiwinkel von mindestens 6° arbeiten, und sie sind für einen Besatz mit Schneidplatten unter versetzter Anordnung der Schneidkanten derart vorgesehen, dass jeweils nur eine Schneidkantenlänge von höchstens 15 mm, vorzugsweise höchstens 12 mm, wirksam ist. Diese Maßnahmen erhöhen die Schnittleistung des Fräskopfs. Die verkürzte Schneidkantenlänge kann statt durch eine kürzere Schneidplatte auch an einer langen Schneidplatte geschaffen werden, und zwar dadurch, dass an dieser die Schneidkante durch Mulden oder andere, z.B. flach-dreieckige, Ausnehmungen auf der Oberfläche der Schneidplatte unterbrochen ist. Die erforderliche Versetzung ist dann nur vergleichsweise klein.